

[Quick Search](#)[Standard Search](#)[Advanced Search](#)[Extended family Search](#)[Citation Search](#)[Similarity Search](#)

F

[Back](#) | [Update Info](#) | [Hit List](#) | [View Records](#) | [Refine search](#) | [Shopping basket](#) | [Scroll session](#) | [SubAccount](#) | [Logoff](#)

Database: PLUSPAT - Worldwide patents Results : 1 Quick Search : (ep0556645/PN)

Analyze Top: 1 / 1 [Select A](#)**EP-556645 - Hammer mill.**[View Extended Family](#) | [Visualize Citations](#)**Patent Number:** EP0556645 A1 19930825 [EP-556645]**Patent Number 2:** EP0556645 B1 19951220 [EP-556645]**Title:** (A1) Hammer mill.**Title 2:** (B1) Hammer mill**Other Title:** (A1) Broyeur à marteaux.
(A1) Schlagmühle.**Other Title 2:** (B1) Broyeur à marteaux
(B1) Schlagmühle**Patent Assignee:** (A1) BUEHLER AG (CH)**Patent Assignee 2:** (B1) BUEHLER AG (CH)**Inventor(s):** (A1) BAUMELER HANS (CH)**Inventor 2:** (B1) BAUMELER HANS (CH)**Application Nbr:** EP93101680 19930204 [1993EP-0101680]**Priority Details:** CH53392 19920221 [1992CH-0000533]**Intl Patent Class:** (A1) B02C-013/14 B02C-013/284**Intl Patent Class 2:** (B1) B02C-013/14 B02C-013/284**EPO ECLA Class:** **B02C-013/14**
B02C-013/284**Designated States:** BE CH DE DK ES FR GB IT LI NL SE**Document Type:** Basic**Citations:** Cited in the search report
DE3636869(A1)(Cat. A,D);DE8810234(U1)(Cat. A,D);DE8804662(U1)(Cat. A,D);US30(A)**Publication Stage:** (A1) Public. Of applic. With search report**Publication Stage 2:** (B1) Patent**Abstract:** A hammer mill (1) having a rotor (4) which rotates about a vertical axis (5) of rotation tools (6) which are attached to the rotor (4) and whose external radii increase in the a> with increasing distance from the feed opening (15) for material to be ground. Addition (16) are attached to the housing (2) above the impact tools (6). The laminars (16) and design of the impact tools (6) increase the flow rate of material to be ground and make hammer mill (1) which produces a high yield of ground material without aspiration.
<IMAGE>**Image:**



**Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets**



⑪ Veröffentlichungsnummer: 0 556 645 A1

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

② Anmeldenummer: 93101680.2

⑤1 Int. Cl.⁵: B02C 13/14, B02C 13/284

22 Anmeldetag: 04.02.93

③ Priorität: 21.02.92 CH 533/92

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.08.93 Patentblatt 93/34

84 Benannte Vertragsstaaten:
BE CH DE DK ES FR GB IT LI NL SE

⑦1 Anmelder: BÜHLER AG

CH-9240 Uzwil(CH)

⑦2 Erfinder: Baumeler, Hans
Armetsholzstrasse 11
CH-9244 Niederuzwil(CH)

74 Vertreter: Frommhold, Joachim, Dr.
Bühler AG Patentabteilung, Weidstrasse 35
CH-9244 Niederuzwil (CH)

54 Schlagmühle.

57 Eine Schlagmühle (1) mit einem um eine vertikale Drehachse (5) drehenden Rotor (4) weist am Rotor (4) befestigte Schlagwerkzeuge (6) auf, deren Ausenradien in Achsrichtung mit zunehmender Distanz von der Mahlgut-Zuführöffnung (15) zunehmen. Zusätzlich sind Lamellen (16) am Gehäuse (2) über den Schlagwerkzeugen (6) befestigt. Die Lamellen (16) und die abgestufte Ausbildung der Schlagwerkzeuge (6) erhöhen den Mahlgutdurchsatz und ermöglichen eine Schlagmühle (1), die ohne Aspiration eine hohe Mahlleistung erbringt.

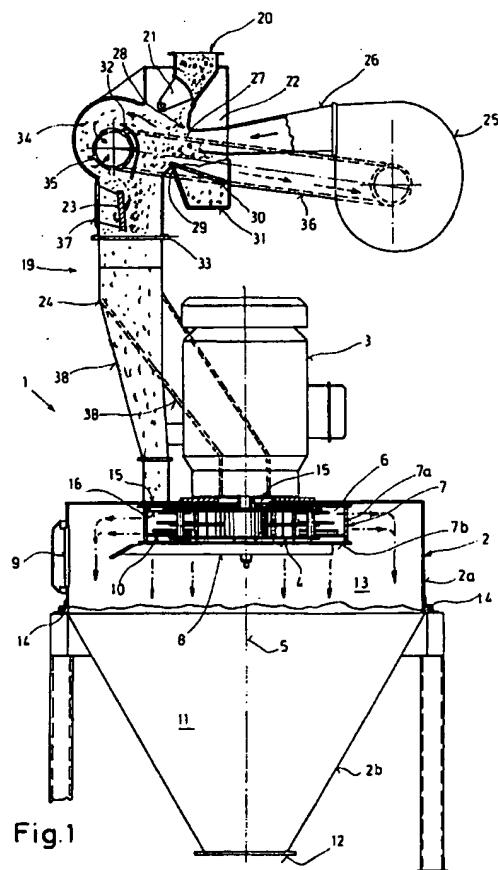


Fig.1

Die Erfindung bezieht sich auf eine Schlagmühle zum Mahlen von körnigen Produkten mittels an einem Rotor befestigter Schlagwerkzeuge. Der Rotor und die Schlagwerkzeuge befinden sich im Innern eines Gehäuses. Zum Mahlen gelangt das Mahlgut durch mindestens eine Einlassöffnung in einen die Schlagwerkzeuge aufnehmenden Mahlraum, in welchem beim Aufprallen von Mahlgut auf die Schlagwerkzeuge und eine den Mahlraum begrenzende teilweise aus einem Sieb bestehende Berandung eine Mahlgutzerkleinerung stattfindet. Der beim Mahlen entstehende Feinanteil gelangt durch das Sieb zu mindestens einer Auslassöffnung des Gehäuses.

Schlagmühlen mit horizontalen und vertikalen Rotor-Drehachsen sind in verschiedenen Ausführungen bekannt. Ein Problem solcher Schlagmühlen besteht darin, dass das Sieb zwar zur Abtrennung der bereits fertig gemahlenen Feinteile von den noch zu mahlenden Grobteilen dient, dass aber infolge der Rotation der Schlagwerkzeuge eine Zentrifugalkraft entsteht, die sich besonders auf die größeren Bestandteile auswirkt und diese in die dem Sieb benachbarte Zone trägt, wo sie den Austritt der Feinteile behindern. Der Effekt ist dann

- geringere Produktion
- bei einem zu hohen Anteil an Feinteilen,
- die immer wieder im Kreise mitgeschleppt werden und so einen hohen Energieverbrauch verursachen.

DE-U-88 10 234 beschreibt eine Mühle, insbesondere eine Hammermühle zur Zerkleinerung von Torf und Erden. Sie besteht im wesentlichen aus einer senkrecht stehenden Antriebswelle, an der Werkzeuge befestigt sind, die von einer vertikal verschiebbaren Mahlkassette umgeben sind. Konzentrisch oberhalb der Werkzeuge ist eine Einfüllöffnung angeordnet. Durch das Heben oder Senken der Mahlkassette soll eine Einstellbarkeit der Mahleinheit erreicht werden. Nachteilig in Bezug auf eine Verschmutzung ist der untenliegende Antrieb der Antriebswelle.

Die DE-OS 36 36 869 beschreibt eine Schlagleistenmühle, bei der das Material von einer auf der Oberseite der Mühle montierten Speisevorrichtung zugeführt wird, die in eine von einem kreisförmigen und zylindrischen Sieb mit senkrechter Achse, einem festen Boden und einem Deckel mit Öffnung für die Speisevorrichtung begrenzte Mahlkammer mündet. Ein Schlagleistenrotor ist um seine senkrechte Achse drehbar angeordnet. Der Boden der Mahlkammer enthält eine Öffnung im Bereich der senkrechten Achse. Die Mahlkammer ist in einem Mehkkasten angeordnet. Mit der Öffnung im Boden der Mahlkammer soll die Staubbildung verhindert und zugleich der Füllungsgrad des Mehkkastens erhöht werden. Dieser, der Bodenöffnung zugeschriebene Effekt ist jedoch nur

bedingt erreichbar.

Zwar ist es bekannt, jeweils auf der Produkt-Zufuhrseite, beispielsweise verbunden mit einer Schwerteil-Trennung, Fremdluft in das Produkt einzutragen und auf der Feinteil-Seite des Siebes mittels Aspiration einen Unterdruck zu erzeugen, um einen genügend hohen Mahlgutdurchsatz zu erreichen.

Dabei muss der Feinanteil mittels Filter (siehe z.B. Filtersäcke gemäß DE-U-88 04 622) von der Fremdluft getrennt und das gemahlene Gut mittels Schleusen aus dem Unterdruckbereich ausgetragen werden. Die Nachteile der Filter und Schleusen sind hohe Geräte- und Wartungskosten, sowie ein zusätzlicher Energieverbrauch. Meist ergeben sich dann auch noch Probleme mit der Entsorgung der Abluft.

Die erfindungsgemäße Aufgabe besteht nun darin, eine Schlagmühle der eingangs genannten Art zu verbessern, wobei sie vorzugsweise auch keine den Mahlgutfluss antreibende Aspiration und somit im Mahlraum auch keine Fremdluft im Mahlgut benötigt. Erfindungsgemäß gelingt dies durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruches 1.

Es hat sich nun überraschend herausgestellt, dass eine besondere Energieersparnis durch die Kombination mit den Merkmalen des Anspruches 2 erzielt wird. Zwar ist der Grund hierfür noch nicht restlos geklärt, doch ist anzunehmen, dass durch diese Merkmale der Werkzeuggestaltung und -anordnung der Eintrittswiderstand in den Mahlraum verkleinert wird und so einen insgesamt verringerten Energieverbrauch bei einem höheren Durchsatz bewirken.

Auch die Kombination des Anspruches 1 mit den Merkmalen des Anspruches 5 ergibt eine deutliche Absenkung des Energieverbrauchs, weil diese Massnahmen dem Problem des Mitschleppens von Teilchen im Mahlraum entgegenwirken und einen rascheren Austrag der fertig gemahlenen Teilchen bewirken.

Eine andere Art, die Probleme des Energieverbrauches in den Griff zu bekommen und dabei auch noch die mit der bisher benutzten Aspiration verbundenen Probleme zu lösen liegt in den Merkmalen des Anspruches 7 bzw. 8. Da Schwerteile die Schlagwerkzeuge oder das Sieb beschädigen oder sogar den Rotor blockieren könnten, umfasst eine erfindungsgemäße Schlagmühle vorzugsweise eine Schwerteil-Trenneinrichtung. Eine Umluft-Trenneinrichtung gemäß Anspruch 8 ermöglicht das Austrennen von Schwerteilen ohne anschließend die Fremdluft zusammen mit dem Mahlgut dem Mahlraum zuzuführen. Damit ist es also besonders nach Anspruch 8 auch beim Austrennen von Schwerteile möglich, Mahlgut mit einer hohen Dichte in den Mahlraum einströmen zu lassen, wobei auf Grund der Verwendung von Umluft, die

oben beschriebenen Probleme der Aspiration vermieden werden.

Eine weitere Verminderung des Energieverbrauches bei gleichzeitiger Verringerung der Investitionskosten wird durch die Merkmale des Anspruches 9 erreicht.

Eine erfindungsgemäss Schlagmühle zeichnet sich durch einen hohen Mahlgutdurchsatz bei kleinem Energieverbrauch und Wartungsaufwand aus. Dieser hohe Durchsatz wird durch einfache bauliche Merkmale, wie eine abgestufte radiale Ausdehnung der Schlagwerkzeuge und/oder im wesentlichen radial ausgerichtete, z.B. lamellenartige, Vorsprünge der Gehäusewand über den Schlagwerkzeugen erreicht. In Verbindung mit dem als Barriere wirkenden Sieb (Siebkorb) ergibt sich ein schneller Austrag der Feinteile. Dank dem Effekt dieser kostengünstigen Merkmale kann auf kostspielige Aspirations-, Filter- und Schleusen-Vorrichtungen verzichtet werden. Ebenfalls kann das Schlagmühlengehäuse um die Rotor-Drehachse rund ausgebildet werden mit einem Radius, der nur wenig grösser ist als die Länge von der Drehachse bis zu den Enden der ausgedehntesten Schlagwerkzeugen. Dank der kompakten Bauweise braucht eine erfindungsgemäss Schlagmühle nur wenig Platz.

Die Zeichnungen erläutern die Erfindung anhand schematisch dargestellter Ausführungsformen.

- Fig. 1: Uebersichtsdarstellung einer erfindungsgemässen Schlagmühle.
- Fig. 2: Ausschnittsdarstellung eines Rotors mit Schlagwerkzeugen, sowie einer Lamelle.
- Fig. 2: Uebersichtsdarstellung einer Schlagmühle mit zwei Rotoren.

Ein erfindungsgemässes Ausführungsbeispiel einer Schlagmühle 1 gemäss Fig. 1 besteht aus einem Gehäuse 2 auf dem ein Motor 3 aufgesetzt ist. Der Motor 3 dient als Antrieb für einen Rotor 4 innerhalb des Gehäuses 2, der um eine im wesentlichen vertikale Drehachse 5 dreht. Am Rotor 4 sind radial aussen Schlagwerkzeuge 6 um im wesentlichen zur Drehachse parallele Schwenkachsen schwenkbar befestigt. Die Schlagwerkzeuge 6 sind in Richtung der Drehachse vorzugsweise in verschiedenen Gruppen angeordnet, wobei die Schlagwerkzeuge 6 einer Gruppe im wesentlichen in der selben senkrecht zur Drehachse stehenden Ebene liegen. Ein wesentliches erfindungsgemässes Merkmal besteht nun darin, dass zumindest die radial aussen liegenden Enden der Schlagwerkzeuge der obersten Gruppe weniger weit aussen liegen als jene mindestens einer unteren Gruppen.

Gemäss Fig. 2 werden unterschiedliche Schlagwerkzeug-Aussenradien durch unterschiedlich lange Schlagwerkzeuge 6', 6'', 6''' erzeugt, sie

könnten aber gegebenenfalls auch durch die Befestigung gleicher Schlagwerkzeuge an verschiedenen Radien des Rotors erzeugt werden. Vorzugsweise ist nicht lediglich der Außenradius der obersten Gruppe kleiner, sondern die darunterliegenden Gruppen weisen Außenradien auf, die von Gruppe zu Gruppe (6', 6'', 6''') nach unten zunehmen oder gegebenenfalls konstant bleiben. Eine Kegelfläche 17, die im wesentlichen durch die freien Enden der Schlagwerkzeuge der verschiedenen Gruppen führt, weist einen Öffnungswinkel 18 zur Drehachse 5 auf, der grösser als 0° und kleiner als 25° ist, vorzugsweise aber im Bereich von 5° bis 20° liegt. Die abgestufte Länge der Schlagwerkzeug-Aussenradien ermöglicht einen deutlich höheren Mahlgutdurchsatz, da durch dieses Merkmal der Widerstand für das Mahlgut beim Eintritt in den Bereich der Schlagwerkzeuge verkleinert wird.

Im Betriebszustand umgibt gemäss Fig. 1 ein Sieb 7 den Rotor 4 mitsamt den Schlagwerkzeugen 6 seitlich und unten und schliesst mit seinem oberen Rand formschlüssig an das Gehäuse 2 an. Es handelt sich vorzugsweise um ein zylindrisches Bechersieb 7, bestehend aus einer Mantelwand 7a und einer Stirnwand 7b, von welchen Wänden mindestens eine, vorzugsweise aber beide gelocht sind. Das Sieb 7 wird von einer Siebhalterung 8 getragen. Zum Auswechseln des Siebes 7 wird die Halterung 8 abgesenkt, sodass das Sieb 7 durch eine verschliessbare Öffnung 9 aus dem Gehäuse 2 entnommen werden kann. Durch das Sieb 7 wird der Innenraum des Gehäuses 2 in zwei Teiräume unterteilt, nämlich in einen Mahlraum 10, in welchem sich der Rotor befindet und in einen Sammelraum 11, in dem sich das gemahlene Produkt sammelt. Am unteren Ende des Sammelraumes 11 befindet sich mindestens eine Auslassöffnung 12, aus der das gemahlene Produkt aufgrund der Schwerkraft ausfliessen kann.

Das Gehäuse 2 besteht im wesentlichen aus zwei Teilen, einem unteren konischen Sammelteil 2b und einem oberen, vorzugsweise zylindrischen den Mahlraum 10, das Sieb 7 und einen das Sieb 7 umgebenden Feinteil-Austrittsbereich 13 aufnehmend Mahlgehäuseteil 2a. Zwischen den beiden Gehäuseteilen 2a und 2b sind vorzugsweise vibrationsdämpfende Dichtungen 14 vorgesehen.

Das zu mahlende Produkt wird durch mindestens eine Öffnung 15, welche im Gehäuse 2 direkt über den Schlagwerkzeugen 6 angeordnet ist, in den Mahlraum 10 eingetragen. Vorzugsweise sind drei Öffnungen 15 bezüglich der Drehachse 5, um im wesentlichen 90° versetzt, vorgesehen. Jeweils in Drehrichtung beidseits der Öffnungen 15 sind an der Innenwand des Gehäuses 2 Lamellen 16 befestigt, die nach unten stehen und im wesentlichen entlang einer Linie durch die Drehachse 5 ausgerichtet sind. Die Lamellen 16 befin-

den sich direkt über den Schlagwerkzeugen 6, so dass zwischen den Unterkanten der Lamellen 16 und den Schlagwerkzeugen der obersten Gruppe nur ein schmaler Spalt offen bleibt. Versuche mit und ohne Lamellen 16 haben gezeigt, dass das Anbringen von Lamellen 16 besonders in Kombination mit der abgestuften Ausbildung bzw. Anordnung der Schlagwerkzeuge zu einer Erhöhung des Mahlgutdurchsatzes führt.

Diese Erhöhung kommt aufgrund verschiedener miteinander verbundener und komplexer Effekte zustande. Ohne Lamellen 16 bildet sich über der obersten Schlagwerkzeug-Gruppe eine mit dem Rotor mitdrehende Mahlgutschicht aus, die aufgrund der Zentrifugalkraft radial nach aussen beschleunigt wird. Beim Aufprall des nach aussen beschleunigten Mahlgutes auf die Mantelfläche 7a des Siebes 7 kann sich ein Druck aufbauen, welcher der Bewegung nach aussen entgegenwirkt. Dieser Druck erhöht den Eintrittswiderstand, welcher vom Mahlgut beim Eintritt in den Mahlraum 10 durch die Eintrittsöffnung 15 überwunden werden muss. Die erfindungsgemässen Merkmale minimieren die mitdrehende und radial aussen aufgestaute Mahlgutschicht indem die Lamellen 16 eine zusätzliche Prallfläche bilden an der das mitdrehende Mahlgut zerkleinert und abgelenkt und so einem weiteren Aufprall auf ein Schlagwerkzeug 6 ausgesetzt wird, um anschliessend bereits stark zerkleinert auf die Mantelfläche 7a aufzutreffen. Da das Mahlgut bei diesem Auftreffen bereits einen erhöhten Feinanteil umfasst, entweicht auch ein erhöhter Anteil des Mahlgutes durch die Sieblöcher, sodass sich ein kleinerer Aufpralldruck und eine kleinere Aufstauung ausbilden kann. Aufgrund der oben kleineren Aussenradien der Schlagwerkzeuge 6', 6'' kann das Mahlgut radial aussen auch auf untere Schlagwerkzeug-Gruppen auftreffen und sich über die ganze Höhe des Siebmantels 7a verteilen, was ebenfalls das Aufstauen verkleinert.

Die mittlere Verweilzeit des Mahlgutes im Mahlraum 10 ist somit sehr kurz und das Produkt wird daher nur wenig erwärmt. Im Falle von Nahrungs- oder Futtermitteln mit wärmeempfindlichen Komponenten entsteht lediglich eine geringe Schädigung, sodass die Qualität des gemahlenen Produktes sehr gut ist. Die kurze Erwärmungsdauer führt auch zu geringeren Feuchtigkeitsverlusten, was in der Praxis wesentlich ist. Ein weiterer positiver Effekt der Lamellen 16 ist die Verminderung der Abnutzung der Innenwand des Gehäuses 2 über dem Rotor 4 und den Schlagwerkzeugen 6. Durch das vorzugsweise radiale Anbringen von weiteren Lamellen 16 entlang des Ringbereiches über den Schlagwerkzeugen 6 kann der Mahlgutdurchsatz weiter erhöht und die Abnutzung der Gehäusewand 2 verkleinert werden. Die Lamellen 16 sind einem erhöhten Verschleiss ausgesetzt

und müssen daher mit kleinem Arbeitsaufwand ausgewechselt werden können.

Da mögliche Mahlgut-Zirkulationen beim Mahlen sowohl vom Mahlgut selber, von dessen Dichte und Korngrößen-Verteilung, sowie von der Rotor-drehzahl, der Ausbildung und Anordnung der Schlagwerkzeuge 6 und auch von der Geometrie des Mahlraumes 10 und somit von der Ausbildung der Lamellen 16 abhängen, muss der, die Anordnung der Schlagwerkzeuge 6 charakterisierende Öffnungswinkel 18 gegebenenfalls jeweils dem Mahlgut entsprechend gewählt werden. Auch die Lamellen 16 können verschiedenartig ausgebildet sein. Im einfachsten Fall handelt es sich um recht-eckige Platten. Gegebenenfalls können anstelle des Rechteckes auch Formen gewählt werden, die im radial äusseren Bereich weiter nach unten ragen und beispielsweise an die abgestuften Aussenradien der Schlagwerkzeug-Gruppen angepasst sind.

Die Ausbildung in der Lamellen-Querrichtung kann geneigte Seitenflächen vorsehen, sodass die Lamellen 16 beispielsweise unten eine Kante aufweisen. Beim Aufprall von Mahlgut auf die geneigten Seitenfläche wird die Ablenkung nach unten verstärkt. Auch in ihrer Längsrichtung können die Lamellen 16 eine spezielle Ausformung beispielsweise in Drehrichtung konkav und/oder konvex wie etwa als Kreissegment oder Wellenlinie aufweisen. Auch von der Ausrichtung auf die Drehachse 5 kann abgewichen werden.

Zur Speisung der Öffnungen 15 mit Mahlgut ist eine Speisevorrichtung 19 vorgesehen, welche einen dosierbaren und kontinuierlichen Mahlgutfluss zu den Öffnungen 15 gewährleistet. Eine weitere Anforderung an die Speisevorrichtung 19 ist das Austrennen von Schwerteilen (Eisen, Steine etc.), die den Rotor 4, die Schlagwerkzeuge 6 oder das Sieb 7 beschädigen könnten. Weil das Mahlgut mit einer möglichst hohen Dichte aufgrund der Schwerkraft in den Mahlraum eintreten soll, darf keine Fremdluft, die gegebenenfalls für den Trennvorgang verwendet wird, im Mahlgut verbleiben. Eine erfindungsgemäss Speisevorrichtung 19, welche die obigen Anforderungen erfüllt, umfasst einen, vorzugsweise direkt an eine Eintrittsöffnung 20 anschliessenden Dosierschieber 21, eine Schwerteil-Trenneinrichtung 22, gegebenenfalls eine Magnet-Trenneinrichtung 23 und eine Mahlgut-Aufteilvorrichtung 24 zum gleichartigen Speisen von mehreren Einlassöffnungen 15.

Bei einer erfindungsgemässen Ausführung ist als Schwerteil-Trenneinrichtung 22 eine Umluft-trenneinrichtung vorgesehen. Diese besteht aus einem Gebläse 25 von dem die angetriebene Luft über eine Zuführleitung 26 zum Trennbereich 27 geführt wird. Im Trennbereich 27 trifft die Luft quer auf einen vom Dosierschieber 21 in den Trennbereich 27 fallenden Mahlgutschleier 28. Die Schwer-

teile werden vom Luftstrom nur wenig abgelenkt und treffen auf eine Auslesefläche 29 auf der sie zu einer Klappe 30 gleiten. Die Klappe 30 kann sich unter Gewicht in einen Schwerteilsammelbehälter 31 entleeren. Der von der Luft stärker abgelenkte Mahlgutanteil wird gegen eine Ablenkfläche 32 geführt. Der Grobanteil des Mahlgutes fällt an dieser Ablenkplatte 32 vorbei direkt nach unten in ein Zuführrohr 33.

Der Feinanteil des Mahlgutes wird mitsamt der Luft an der Ablenkfläche 32 nach oben abgelenkt und gelangt anschliessend in einen Zentrifugal-Trennbereich 34 in dem die zur Trennung eingetragene Fremduft über ein zentrales gelochtes Rohr 35 angesaugt und über ein Rückführrohr 36 zum Gebläse zurück geführt wird. Im Zentrifugal-Trennbereich 34 wird der grösste Anteil des von der Luft mitgeführten Feinanteils von der Luft getrennt, sodass auch dieser Anteil in das Zuführrohr 33 fällt. Die über die Rohre 35 und 36 zurückgeführte Luft schleppt lediglich einen Staubanteil mit. Die erfindungsgemäße Umlufttrenneinrichtung 22 hat den grossen Vorteil, dass sie aus wenigen Komponenten besteht, keine Filter verwendet, wartungsarm ist und keine Fremduft im Mahlgut belässt.

Im Zuführrohr 33 ist gegebenenfalls eine Magnet-Trenneinrichtung 23, die vorzugsweise aus einem Plattenmagneten besteht, vorgesehen. Es hat sich gezeigt, dass magnetische Teile mit grossem Querschnitt, wie etwa Flaschendeckel, nicht als Schwerteile ausgeschieden werden und sich somit eine zusätzliche magnetische Trennung lohnt. Zum Entfernen der an der Magnet-Trenneinrichtung haftenden Teile, kann diese mittels einer Klappe 37 aus dem Zuführrohr 33 entnommen werden.

Vom Zuführrohr 33 führen Zuführkanäle 38 zu den Eintrittsöffnungen 15 von denen mindestens eine, vorzugsweise aber drei vorgesehen sind. Die Mahlgut-Aufteilvorrichtung 24 teilt den Mahlgutschleier im Zuführrohr 33 vorzugsweise in der Längsrichtung des Dosierschiebers 21 in drei gleiche Teilschleier auf, indem im Zuführrohr 33 in gleichen Abständen zwei Trennwände senkrecht zu dieser Längsrichtung vorgesehen sind. Mittels dieser Trennwände geht das Zuführrohr 33 in die drei Zuführkanäle 38 über.

Eine weitere erfindungsgemäße Ausführungsform gemäss Fig. 3 sieht in einem gemeinsamen Gehäuse 2 zwei Rotoren 104 und 204 mit den entsprechenden Antrieben 103 und 203 vor. Jedem Rotor ist ein Sieb 107 bzw. 207 und ein entsprechender Mahlraum 110 bzw. 210 zugeordnet. Der Zugang zu den Sieben 107 bzw. 207 erfolgt durch die Öffnungen 109 bzw. 209 im Gehäuse 2. Der Sammelteil 2b des Gehäuses 2 hat vorzugsweise 2 konischen Sammelbereiche mit Austrittsöffnungen 12, gegebenenfalls ist aber nur ein gemeinsamer

konischer Sammelbereich mit einer Austrittsöffnung 12 vorgesehen. Für beide Rotoren ist eine gemeinsame Speisevorrichtung 19 vorgesehen. Das Zuführrohr 33 geht dabei in der Mahlgut-Aufteilvorrichtung vorzugsweise in 3 Zuführkanäle 138 für die Eintrittsöffnungen 115 zum Mahlraum 110 sowie in 3 Zuführkanäle 238 für die Eintrittsöffnungen 215 zum Mahlraum 210 über. Diese Zusammenstellung von zwei Rotoreinheiten ermöglicht eine kosten- und energiegunstige Erhöhung der Mahlleistung, da auf separate Gehäuse und Speisevorrichtungen mit Umluft-Trennvorrichtungen 22 verzichtet werden kann. Gegebenenfalls können anstelle von zwei auch drei, vier oder mehr Rotoreinheiten im gleichen Gehäuse angeordnet und von der selben Speisevorrichtung 2 gespiesen werden.

Patentansprüche

- 5 1. Schlagmühle zum Mahlen von Mahlgut mit einem, einen Mahlraum (10) abgrenzenden Schlagmühlengehäuse (2), in dem ein senkrecht stehender, mit Schlagwerkzeugen (6) versehener Rotor (4) angeordnet ist, wobei auf der Oberseite des Schlagmühlengehäuses (2) mindestens eine Einlassöffnung (15) oberhalb der Schlagwerkzeuge (6) vorgesehen ist, gekennzeichnet durch die Kombination der Merkmale
 - 20 a) Schlagwerkzeug-Gruppen bestehend aus Schlagwerkzeugen (6), die in der Richtung der Drehachse (5) im wesentlichen in der selben senkrecht zur Drehachse (5) stehenden Ebene liegen, und
 - 25 b) ein mindestens radial ausserhalb der Schlagwerkzeuge (6) angeordnetes Sieb (7) zum Trennen eines Feinanteils von einem Grobanteil des der Schlagmühle zugeführten und von den Schlagwerkzeugen (6) bearbeiteten Mahlgutes, und
 - 30 c) an der Unterseite des Schlagmühlengehäuses (2) mindestens eine Auslassöffnung (12) vorgesehen ist.
- 35 2. Schlagmühle gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Mahlgut ausschliesslich vor oben durch die mindestens eine Einfüllöffnung (15) oberhalb der Schlagwerkzeuge (6), vorzugsweise in gerader Linie über den Schlagwerkzeugen (6) zugeführt wird und die Schlagwerkzeuge (6) so abgestuft angeordnet bzw. ausgebildet sind, dass mindestens die Schlagwerkzeuge (6) der obersten Schlagwerkzeug-Gruppe radial weniger weit nach aussen stehen als die Schlagwerkzeuge (6) mindestens einer unteren Gruppe.
- 40 3. Schlagmühle gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Mahlgut ausschliesslich vor oben durch die mindestens eine Einfüllöffnung (15) oberhalb der Schlagwerkzeuge (6), vorzugsweise in gerader Linie über den Schlagwerkzeugen (6) zugeführt wird und die Schlagwerkzeuge (6) so abgestuft angeordnet bzw. ausgebildet sind, dass mindestens die Schlagwerkzeuge (6) der obersten Schlagwerkzeug-Gruppe radial weniger weit nach aussen stehen als die Schlagwerkzeuge (6) mindestens einer unteren Gruppe.
- 45 4. Schlagmühle gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Mahlgut ausschliesslich vor oben durch die mindestens eine Einfüllöffnung (15) oberhalb der Schlagwerkzeuge (6), vorzugsweise in gerader Linie über den Schlagwerkzeugen (6) zugeführt wird und die Schlagwerkzeuge (6) so abgestuft angeordnet bzw. ausgebildet sind, dass mindestens die Schlagwerkzeuge (6) der obersten Schlagwerkzeug-Gruppe radial weniger weit nach aussen stehen als die Schlagwerkzeuge (6) mindestens einer unteren Gruppe.
- 50 5. Schlagmühle gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Mahlgut ausschliesslich vor oben durch die mindestens eine Einfüllöffnung (15) oberhalb der Schlagwerkzeuge (6), vorzugsweise in gerader Linie über den Schlagwerkzeugen (6) zugeführt wird und die Schlagwerkzeuge (6) so abgestuft angeordnet bzw. ausgebildet sind, dass mindestens die Schlagwerkzeuge (6) der obersten Schlagwerkzeug-Gruppe radial weniger weit nach aussen stehen als die Schlagwerkzeuge (6) mindestens einer unteren Gruppe.
- 55 6. Schlagmühle gemäss Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Mahlgut ausschliesslich vor oben durch die mindestens eine Einfüllöffnung (15) oberhalb der Schlagwerkzeuge (6), vorzugsweise in gerader Linie über den Schlagwerkzeugen (6) zugeführt wird und die Schlagwerkzeuge (6) so abgestuft angeordnet bzw. ausgebildet sind, dass mindestens die Schlagwerkzeuge (6) der obersten Schlagwerkzeug-Gruppe radial weniger weit nach aussen stehen als die Schlagwerkzeuge (6) mindestens einer unteren Gruppe.

3. Schlagmühle gemäss Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die radiale Ausdehnung der Schlagwerkzeuge (6) von jeder unteren Gruppe zur nächst oberen Gruppen abnimmt oder gleich bleibt, vorzugsweise aber abnimmt. 5

4. Schlagmühle gemäss Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass eine Kegelfläche, die im wesentlichen durch die freien Enden der Schlagwerkzeuge (6) führt, einen Öffnungswinkel zur Drehachse (5) aufweist, der grösser als 0° und kleiner als 25° ist, vorzugsweise aber im Bereich von 5° bis 20° liegt. 10

5. Schlagmühle gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass in einem Ringbereich des Schlagmühlengerätes (2), welcher über den Schlagwerkzeugen (6) liegt und in welchem sich die mindestens eine Einlassöffnung (15) befindet, mindestens ein nach unten stehender Vorsprung (16) zum axialen Ablösen des zur Rotation angetriebenen Mahlgutes vorgesehen ist. 15
20

6. Schlagmühle gemäss Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Lamellen (16) im wesentlichen radial entlang Linien durch die Drehachse (5) ausgerichtet sind und vorzugsweise jeweils in Drehrichtung beidseits der Einlassöffnungen (15) angeordnet sind. 25
30

7. Schlagmühle gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die mindestens eine Einlassöffnung (15) mit einer Speisevorrichtung (19) verbunden ist, welche eine Dosiereinrichtung (21), eine Schwerteil-Trenneinrichtung (22), gegebenenfalls eine Magnet-Trenneinrichtung (23) und gegebenenfalls eine Mahlgut-Aufteilvorrichtung (24) zum Speisen von mehreren Einlassöffnungen (15) umfasst. 35
40

8. Schlagmühle gemäss Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Schwerteil-Trenneinrichtung (22) eine Umluft-Trenneinrichtung (22) ist, bei der die zur Trennung quer zum Mahlgutfluss eingetragene Luft nach einem Schwerteil-Trennbereich (27) mit einer Schwerteil-Sammelvorrichtung (29-31) in einem Trennbereich (34) abgelenkt und im wesentlichen vom Feinanteil des Mahlgutes getrennt wird und anschliessend über einen Antriebsbereich (25) wieder dem Schwerteil-Trennbereich (27) zugeführt wird. 45
50
55

9. Schlagmühle gemäss einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens zwei Rotoren (104,204) mit im wesentlichen parallelen Drehachsen (105,205) und vorzugsweise je einer Antriebsvorrichtung (103,203) vorgesehen sind, welche Rotoren (104,204) im gleichen Gehäuse (2) nebeneinander je in einem eigenen durch ein Sieb (107,207) begrenzten Mahlraum (110,210) angeordnet sind und alle Rotoren (104,204) von derselben Speisevorrichtung (19) gespiesen werden.

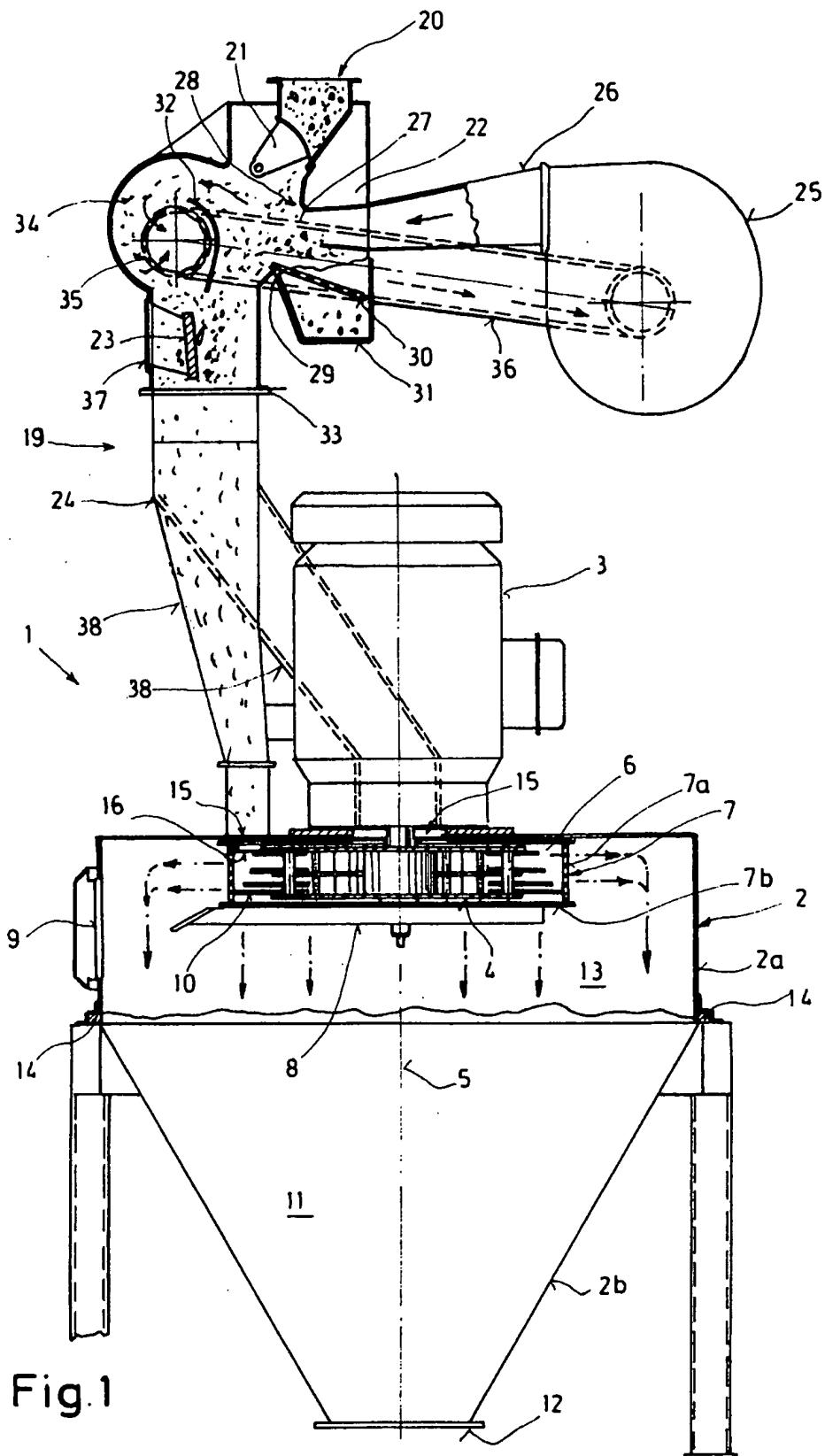


Fig.1

BEST AVAILABLE COPY

EP 0 556 645 A1

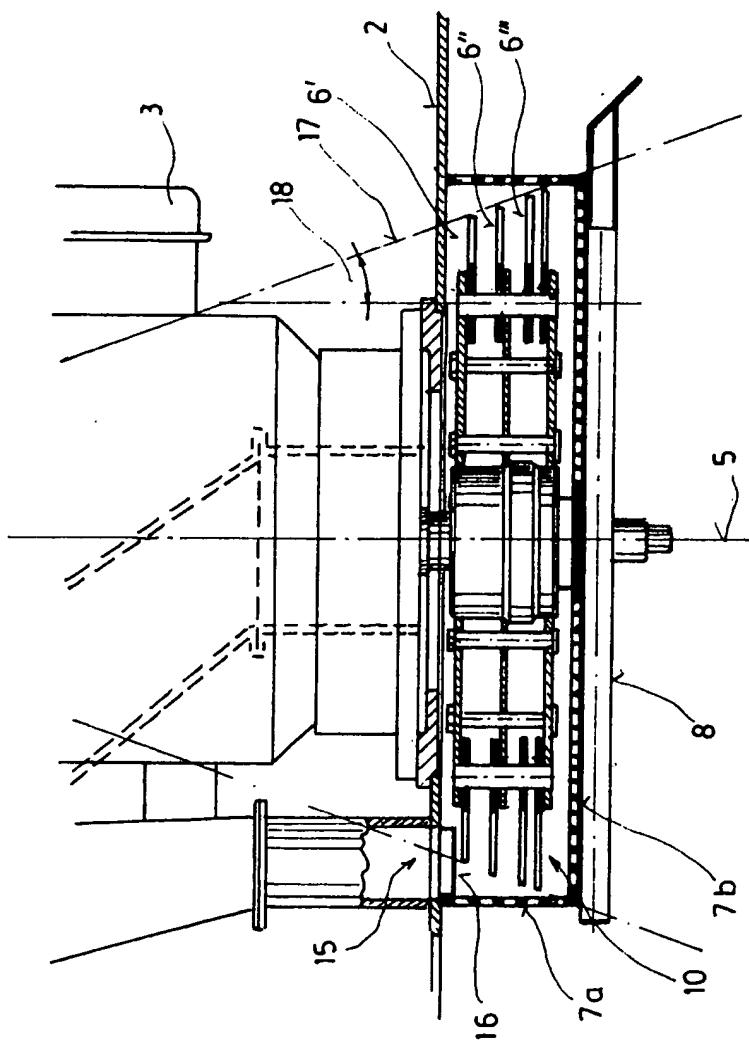


Fig. 2

BEST AVAILABLE COPY

EP 0 556 645 A1

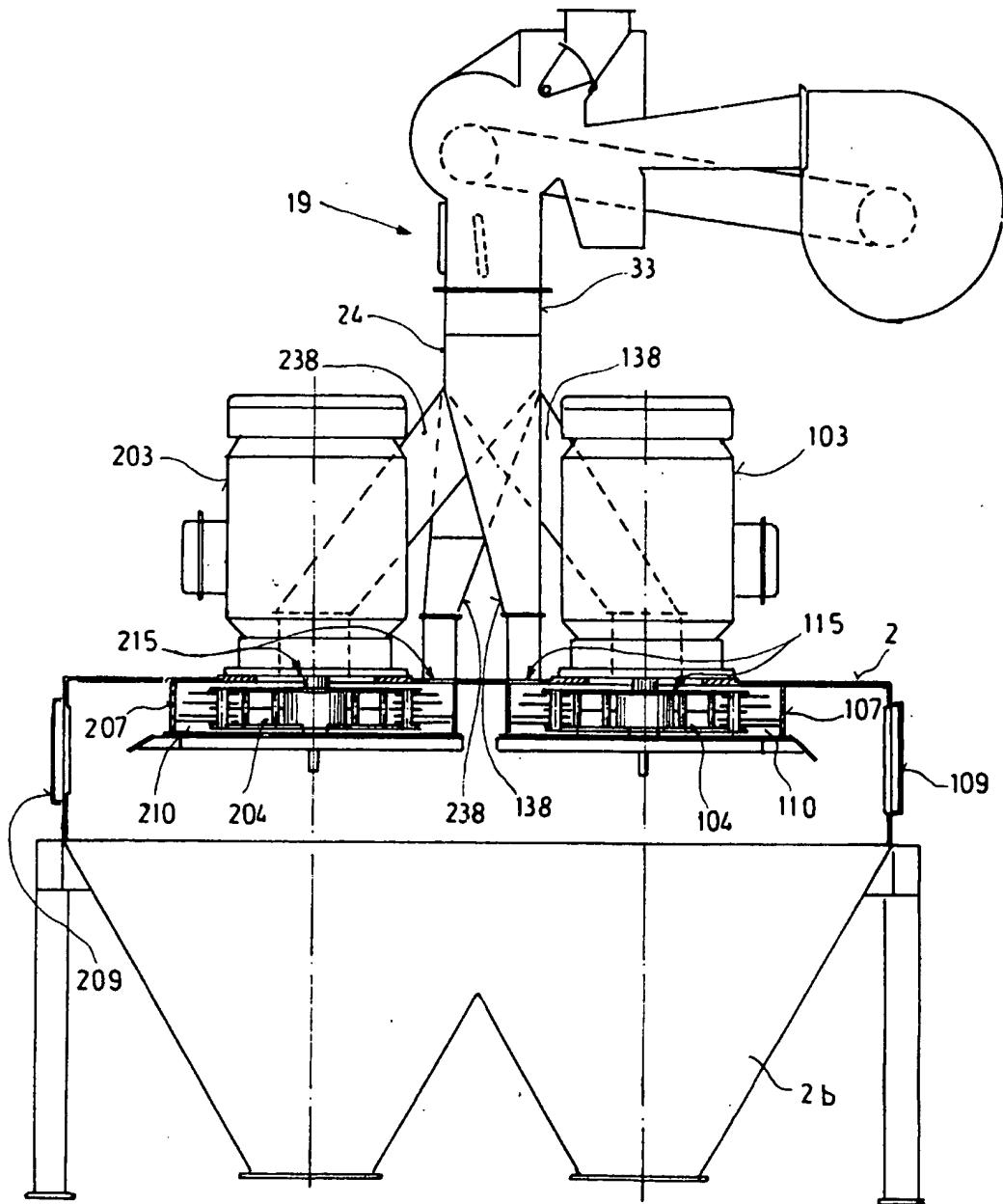


Fig. 3

BEST AVAILABLE COPY



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 93 10 1680

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrift Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
D, A	DE-A-3 636 869 (AKTIESELSKABET MASKINFABRIKKEN SKIOLD SAEBY) * das ganze Dokument *	1-3	B02C13/14 B02C13/284
D, A	DE-U-8 810 234 (TORFWERK GEBR. BRILL GMBH) * das ganze Dokument *	1-3, 5, 6	
D, A	DE-U-8 804 662 (ARANDA) * das ganze Dokument *	1-3, 9	
A	US-A-3 004 721 (NÖTZOLD) * das ganze Dokument *	7, 8	

			RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl.5)
			B02C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Rechercheort DEN HAAG	Abschlußdatum der Recherche 27 MAI 1993	Prüfer ELMEROS C.	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur			